PAT-NO:

JP401300145A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 01300145 A

TITLE:

LOCAL DISCHARGING DEVICE OF ARTIFICIAL TORNADO TYPE

PUBN-DATE:

December 4, 1989

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

MATSUI. SHIGEO

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

JAPAN AIR CURTAIN CORP

N/A

APPL-NO:

JP63126924

APPL-DATE:

May 26, 1988

INT-CL (IPC): F24F007/06, F24F009/00

US-CL-CURRENT: 454/188, 454/191

ABSTRACT:

PURPOSE: To improve an effect of sucking and discharging operation by a method wherein a proper location within a free space of an air curtain is provided with a shielding plate for guiding and reinforcing a circulation flow of the air curtain so as to shield the air curtain.

CONSTITUTION: An air blowing pipe 1 and an air discharging pipe 5 are fixed to a side wall plate 3. Another side wall plate 3 is also present at an opposing side and both side wall plates are placed at both surfaces. The side wall plates 3 are provided with shielding plates 4. The shielding plates 4 shields an air curtain A formed by air blown from an air blowing port 2, guiding and reinforcing a circulation flow of the air curtain. The air curtain A formed by air blown from one air blowing pipe 1 strikes against a plane of the shielding plate 4 to form a circulation flow directed downwardly.

COPYRIGHT: (C)1989, JPO& Japio

@ 公開特許公報(A) 平1-300145

⑤Int. Cl. ⁴

識別記号

庁内整理番号

@公開 平成1年(1989)12月4日

F 24 F 7/06 9/00 Z-6925-3L 6925-3L

審査請求 未請求 請求項の数 2 (全6頁)

60発明の名称 人工竜巻式の局所排気装置

②特 顋 昭63-126924

20出 願 昭63(1988)5月26日

⑪出 願 人 日本エアーカーテン株 東京都豊島区南大塚2丁目26番7号

式会社

仰代 理 人 弁理士 唐木 净治

明報音

1. 発明の名称

人工竜巻式の局所排気装置

2. 特許請求の範囲

(2) 前記エアー吹出パイプを 1 本若しくは数本配設して成る請求項(1) 記載の人工電巻式の局

所排気装置.

3. 発明の詳細な説明

[産業上の利用分野]

本発明は、局所排気装置に関するものであるが、特に人工的に奄巻を発生させて排気させる 人工奄巻機構による局所排気装置に関するもの である。詳しくは構方向に人工奄巻を発生させ て有害ガス・粉塵等の排気ガスを補集し排出さ せる人工奄巻式の局所排気装置である。

【従来の技術】

従来の人工電巻による局所排気装置は、排気用フードに吸引口を有するターミナルボックスを取り付け、エアーを吸引すると共にダクトからエアーを吹き出してフードの中で旋回流とし、フード内部に人工電巻を形成して排気ガス等を排気する装置(トルネードー・フード)がある。

この従来装置はフードによって囲まれた中に 人工竜巻を形成しているので、クレーンなどの 作業にじゃまになるなど利用範囲が限定されて しまい、種々の局所俳気装置として応用するこ とができず、実用性が図れない問題があった。 て、これらの問題点を解決する人工竜巻機構に よる局所排気装置を開発し、出願(特願昭61-119905号)をなした。

James Johnson attempted a

この本願出願人の従来発明は、「エアー排出 孔を設けたエアー吹出パイプを横方向かつ四角 形状に配数し、更に両端面を遮蔽すると共にエ アー排気パイプを設けて、各エアー吹出パイプ 間にエアーカーテンを形成しかつそのエアーカ ーテンの伴流作用によって、エアーカーテン内 の空間部に旋回流を形成させエアーカーテン内 の自由空間内に横方向の人工竜巻を発生ならし めて、有害ガス・粉磨等の排気ガスを補集し排 出させることを特徴とする人工竜巻機構による 局所排気装置。」(特許請求の範囲)にある。

すなわち、第3図に図示されているように、 従来のフード(図示せず)の位置にエアー吹出 口 12が設けられているエアー吹出パイプ11を構

ド式の人工電巻よりも指向性が高い人工電巻H に巻き込みながら、エアー排気パイプ15のエア ー排気口16から外部へ排出させることができる

しかし、この方式では、ガス発生源が高温な どで上昇気流となる場合は、第4図(イ)に示 すように上部からガス等が漏れ易くなるので、 上部エアー吹出パイプIIa からのエアーを強く して強力なエアーカーテンAを形成させる必要 がある。しかし、上郎エアー吹出パイプ lla の エアーカーンテンAを強くすれば、第4図(ロ)に示すように下隅方向に漏れてしまうので、 今度は11b のエアーカーテンAを強くしなけれ ばらなず、結局はすべてのエアーカーテンAを 強力にする必要がある。

このようにして、エアーカーテンが強くなれ ば慶回流も速くなって遠心力も大きくなり、人 工竜巻の形成に必要な適心力と負圧コアー部に よる求心力とのパランスを保つためには、エア 一排出口16から排気する風猛Qを多くとる必要

出バイプコは一端又は両端から送風機(図示せ らエアーカーテンが吹き出される。15は倒蟹板 を介して取り付けてあるエアー俳気パイプであ る。エアー吹出パイプ11に穿扱されているエア 一吹出口12は、エアーが吹出されたときに各工 アー吹出パイプ11間(上段パイプ間と下段パイ プ間および上と下との各バイブ間)に同一回転 方向のエアーカーテンAが形成されるように配 設することが条件となる。つまり4本のエアー 吹出パイプ11間に形成される同一回転方向のエ アーカーテンAの伴旋作用によって、エアーカ ーテンA内の自由空間部に構方向へ連続した旋 回気液を形成させ、更にその中心部から左右の ェアー排気パイプ15に向う気流を形成ならしめ て、自由空間内に人工の竜巻を発生させること によって、安定した状態で指向性の高い横方向 の人工意巻日を得ることができる。このように

方向にかつ四角状態に配設してある。エアー吹

がある。したがって、吸引したガスなどを処理 する排ガス処理装置も大型化されて、設備面は 勿論のこと操作面や経済面においても多くの問 類点を有する。

して発生した人工竜巻Hによれば、従来のフー

(発明が解決しようとする課題)

かかる従来の横方向に人工竜巻を発生させて ガス等の排気ガスを補集排出する装置を改良す るところに本発明が解決しようとする課題があ る。すなわち、本発明が解決しようとする課題 は、①高温のガス発生源から生ずる上昇気流に よる外部漏れを防止して排ガス等を良好に補集 、排出すること、②エアーカーテンの風量が小 さくても安定した人工竜巻が発生させるように すること、にある。

[課題を解決するための手段]

本発明は上記の如き課題を解決するために、 エアー吹出口を有するエアー吹出パイプを横方 向に配設し、該エアー吹出パイプ間にエアーカ ーテンを形成させ、該エアーカーテン内の自由 空間部に横方向の人工電巻を発生させて、有害

ガス・粉磨等の排気ガスを補集し排出させる人 工食巻発生機構による局所排気装置であって、 面又は両側面にエアー排気パイプを装設し、か つ前記エアーカーテンの自由空間部の任意個所 にエアーカーテンを遮蔽すると共にエアーカー テンの旋回液を誘導補強させる遮蔽板を装設し たことを特徴とする人工意巻式の局所排気装置 の提供をすることによって、少なくとも1本の エアー吹出パイプからのエアー吹出しによるエ アーカーテンであっても、遮蔽板を介してエア ーカーテンの旋回流を形成し、吸引風量が少な くて吸引排気効果を高めることができる。すな わち、本発明の課題を解決するための手段は、 エアーカーテンの旋回流を誘導補強するための エアーカーテン用遮蔽板の配設にある。

作 用1

本閣出願人が開発した人工電巻発生機構は、 連続する同転過液を形成させその画面を遮蔽し 、かつ一面又は両面の中心部で吸引して、渦流

生するので連続する渦流発生機構の形状を変え ることにより縦竜巻、横竜巻、斜め竜巻、曲り **竜巻など自在な人工竜巻を形成させることがで** きる、 ④渦流は中心部に収束された速度を急速 に加速される、⑤人工竜巻の中心コアー部の回 転ポテンシャルは吸引孔から離れても強烈に存 在する、などである。なお、本発明の場合は、 これを横方向に人工意義を発生させる機械であ り、その原理機構は前述と同じである。

〔実施例〕

以下、図面に従って、本発明の実施例につい て説明する。

第1図は、本発明の人工電巻式の局所排気装 置を示したものである。1はエアー吹出口2が 孕設されているエアー吹出パイプであり、5は エアー排出口を有するエアー排気パイプである 。このエアー吹出パイプトとエアー排気パイプ 5は、偏敗板3に固定されている。伽敷板3は 反対側にもあり、両面に配設してある。また、 この側壁板3には遮蔽板4が取り付けてある。

の中心に沿った負圧域(コアー部)と吸引口に 向う気流を形成ならしめ、これらの合成作用に たぶった コンドラン (前記式)ア学校出究学学を固定する 側壁板の 三面できばい 過渡 の中心 に治じて戦引力に向う失工をき^{ったいかったで}す を発生せしめることにその原理がある。すなわ ち、涓流を構成する空気、水などの分子は回転 することによって遠心力が作用し、又渦流の中 心部から吸引することによる負圧域は、連続す る渦流の遠心力による中心部の負圧によって渦 の中心に沿って平均的なコアー部が形成され、 かつ遠心力と負圧コアー部による求心力がバラ ンスする位置で安定して、渦流は中心コアー部 に収束しながら吸引孔に向って連続的な人工章 巻が発生することになる。

> このようにして発生された人工竜巻の主たる 遺体特性は、①吸引孔に向う流速は吸引孔から 離れた位置でも殆ど変らない、②渦流の遠心力 と吸引による負圧コアー部による求心力がバラ ンスする限り非常な低速域(0.5m/s 程度)から 高速域 (20m/sec 超) まで安定的な人工竜巻が 発生する、③人工最終は渦流の中心に沿って発

この遮蔽板4は、エアー吹出口2から吹出され たエアーにより形成させるエアーカーテンAを 進蔽すると共にそのエアーカーテンの旋回流を 誘導補強させるための壁板である。つまり、1 本のエアー吹出パイプ1からエアーが吹出され て形成されるエアーカーテンAが遮蔽板4の平 面に当たり、更に下方向に旋回流となる。

第2図は、本発明の実施例を図示すると共に 、それぞれの場合における原理機構を示したも のである.

(イ) 図は、第1図に更に3本のエアー吹出 バイプを配設した場合を図示したものである。 本図からも明かのように、四隅にエアー吹出バ イブ1を配設し、そのうち作業員の対向位置に 遮蔽板4を配設した場合である。このように遮 蔵板4を配設すれば、laから吹出されたエアー カーテンAIが遮蔽板4の壁面に当たり、更に1b から吹出されたエアーカーテンAa、更に1c、1d の位置でAs、Aaによって旋回流は更に安定する 。上昇気流のある場合、laのエアーカーテンA.

を強くしても1a、1b、1c、1dからのエアーカー 本発明はエアー吹出口を有するエアー吹出パテンAa、Aa、Aaは弱くても良い。したがって、 イブを横方向に配設し、該エアー吹出パイプ間 (1935年) 1935年 1935年

(ロ) 図は(イ) 図に示した遮蔽板4の構造と設置場所を変えた場合を図示したものであり、その構成と作用効果は(イ) 図と同じであるが、有害ガスなどの発生源の両側で作業ができることを示している。

また、 (ハ) 図は (イ) 図に示した場合の変形であり、特に1dのエアー吹出パイプのエアーカーテンA。の風向を変えたものである。 この場合も前記同様に作用効果は同一となり、 作業者の顔、 すなわち、呼吸域を有害ガスなどから守るのには効果的であることを示している。

[発明の効果]

4. 図面の簡単な説明

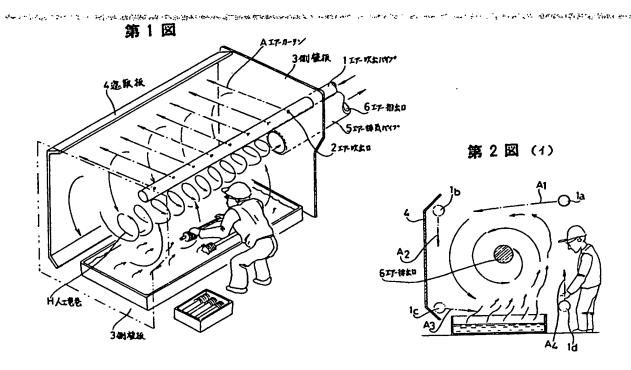
第1 図は本発明の人工電巻式の局所排気装置を示した全体概要図、第2 図は本発明装置の他の実施例とその作用を示した説明概要図、第3 図および第4 図は従来装置を本発明装置と対比させて図示した説明概要図である。

- 1 、11……エアー吹出パイプ
- 2、12……エアー吹出口
- 3 . 13 -- -- 網壁板 4 -- -- 這蔽板
- 5. 15……エアー排気パイプ
- 6、16……エアー排出口
- A … … エアーカーテン
- H -- -- 人工 電巻

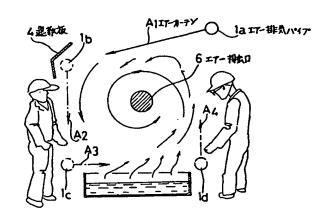
特許出願人

日本エアーカーテン株式会社 代理人 弁理士 唐 木 浄 治

なお、 従来同様にガス免生源の上部又は片側 面に壁面がないので、クレーンなどの作業処理 が歯便となることは何ら変わるものではない。



第2図(四)



第2図(小)

